

Ausbildungsdokumentation

für den Lehrberuf Chemieverfahrenstechnik nach dem
BGBl. I Nr. 154/2017 (152. Verordnung; Jahrgang
2018)

Lehrbetrieb: _____

Ausbilder/in: _____

Lehrling: _____

Beginn der Ausbildung: _____ Ende der Ausbildung: _____

Hinweise:

Ausbildungstipps, praxistaugliche Methoden und Best-Practice-Beispiele finden Sie im Tool 2 des Ausbildungsleitfadens unter:

<https://www.qualitaet-lehre.at/>

Ein Video zu den Ausbildungsleitfäden ist unter folgendem Link abrufbar:

<https://www.youtube.com/watch?v=ag1kWHhKjyg>

Durchgeführte Feedback-Gespräche zum Ausbildungsstand:

1. Lehrjahr

Feedback-Gespräch	Datum	Unterschrift Lehrling	Unterschrift Ausbilder/in	✓

Weiteres Feedback-Gespräch	Datum	Unterschrift Lehrling	Unterschrift Ausbilder/in	✓

Anmerkungen	



2. Lehrjahr

Feedback-Gespräch	Datum	Unterschrift Lehrling	Unterschrift Ausbilder/in	✓

Weiteres Feedback-Gespräch	Datum	Unterschrift Lehrling	Unterschrift Ausbilder/in	✓

Anmerkungen	

3. Lehrjahr

Feedback-Gespräch	Datum	Unterschrift Lehrling	Unterschrift Ausbilder/in	✓

Weiteres Feedback-Gespräch	Datum	Unterschrift Lehrling	Unterschrift Ausbilder/in	✓

Anmerkungen	



4. Lehrjahr


Feedback-Gespräch	Datum	Unterschrift Lehrling	Unterschrift Ausbilder/in	✓

Weiteres Feedback-Gespräch	Datum	Unterschrift Lehrling	Unterschrift Ausbilder/in	✓

Anmerkungen	

Infobox:

Auf den folgenden Seiten finden Sie zu jedem **Kompetenzbereich** die **Ausbildungsziele** und die dazugehörigen **Ausbildungsinhalte**.

	Hinweis: Erstreckt sich ein Ausbildungsinhalt über mehrere Lehrjahre, ist die Ausbildung im ersten angeführten Lehrjahr zu beginnen und spätestens im letzten angeführten Lehrjahr abzuschließen. Jeder Lehrbetrieb hat unterschiedliche Prioritäten. Der Ausbildungsleitfaden und die im Rahmen des Berufsbilds angeführten Beispiele sollen als Orientierung bzw. Anregung dienen, die nach Tätigkeit und betrieblichen Anforderungen gestaltet werden können.
---	--

Erklärung:

- Für jeden absolvierten **Ausbildungsinhalt** können **Häkchen** in den **weißen Feldern** gesetzt werden.
- Ist ein **Feld grau** gefärbt, bedeutet dies, dass der **Ausbildungsinhalt** in diesem **Lehrjahr** nicht relevant bzw. nicht auszubilden ist.

Beispiele:

Zielgruppengerechte Kommunikation	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Ihr Lehrling kann ...	✓	✓	✓	✓
mit verschiedenen Zielgruppen kommunizieren und sich dabei betriebsadäquat verhalten.				

Ausstattung des Arbeitsbereichs	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Ihr Lehrling kann ...	✓	✓	✓	✓
die übliche Ausstattung seines Arbeitsbereichs kompetent verwenden.				

Ihr Lehrling kann ...	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
	✓	✓	✓	✓
Kenntnis der Betriebs- und Rechtsform des Lehrbetriebs				
Kenntnis des organisatorischen Aufbaus und der Aufgaben und Zuständigkeiten der einzelnen Betriebsbereiche				
Einführung in die Aufgaben, die Branchenstellung und das Angebot des Lehrbetriebs				
Kenntnis der Marktposition und des Kundenkreises des Lehrbetriebs				

Fachübergreifende Ausbildung (Schlüsselqualifikationen) In der Art der Vermittlung der fachlichen Kenntnisse und Fertigkeiten ist auf die Förderung folgender fachübergreifender Kompetenzen des Lehrlings Bedacht zu nehmen:	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
Ihr Lehrling kann ...	✓	✓	✓	✓
Methodenkompetenz: z. B. Lösungsstrategien entwickeln, Informationen selbstständig beschaffen, auswählen und strukturieren, Entscheidungen treffen etc.				
Soziale Kompetenz: z. B. in Teams arbeiten etc.				
Personale Kompetenz: z. B. Selbstvertrauen und Selbstbewusstsein, Bereitschaft zur Weiterbildung, Bedürfnisse und Interessen artikulieren etc.				
Kommunikative Kompetenz: z. B. mit Kunden/innen, Vorgesetzten, Kollegen/innen und anderen Personengruppen zielgruppengerecht kommunizieren; Englisch auf branchen- und betriebsüblichem Niveau zum Bestreiten von Alltags- und Fachgesprächen beherrschen				
Arbeitsgrundsätze: z. B. Sorgfalt, Zuverlässigkeit, Verantwortungsbewusstsein, Pünktlichkeit etc.				
Kundenorientierung: Im Zentrum aller Tätigkeiten im Betrieb hat die Orientierung an den Bedürfnissen der Kunden/innen unter Berücksichtigung der Sicherheit zu stehen				

Ihr Lehrling kann ...	1. Lj.	2. Lj.	3. Lj.	4. Lj.
	✓	✓	✓	✓
Ergonomisches Gestalten des Arbeitsplatzes				
Kenntnis der Arbeitsplanung und Arbeitsvorbereitung				
Durchführen der Arbeitsplanung; Festlegen von Arbeitsschritten, Arbeitsmitteln und Arbeitsmethoden				
Grundkenntnisse des Produktionsmanagements (z. B. Produktionsplanung, Mengenplanung, Termin- und Kapazitätsplanung, Betriebsdatenerfassung)				
Kenntnis des Produktionsmanagements (z. B. Produktionsplanung, Mengenplanung, Termin- und Kapazitätsplanung, Betriebsdatenerfassung)				
Lesen und Anwenden von technischen Unterlagen (z. B. von Skizzen, Zeichnungen, Arbeitsanweisungen, Ablaufplänen, Bedienungsanleitungen, Wartungsplänen, Instandhaltungsplänen, Grundfließschemen, Verfahrensließschemen, Rohrleitungs- und Instrumentenfließschemen, Symbole in Fließschemata)				
Kenntnis der betriebspezifischen Vorschriften zur Arbeits- und Betriebshygiene und des richtigen Verhaltens in Bezug auf Kreuzkontamination				
Anwenden der persönlichen Schutzausrüstungen PSA (z. B. Hautschutz, Atemschutz) sowie aller anderen erforderlichen Sicherheitsmaßnahmen im Umgang mit Roh-, Zusatz- und Hilfsstoffen, Arbeitsmitteln, Werkzeugen, Apparaten, Maschinen und chemischen Anlagen				
Kenntnis der berufsspezifischen allgemeinen, anorganischen, organischen und analytischen Chemie sowie Physik				
Grundkenntnisse der Logistik (An- und Auslieferungslogistik)				
Optimieren und Sicherstellen des Stoffflusses in der Produktion				
Kenntnis der betriebspezifischen Roh-, Zusatz- und Hilfsstoffe für die Produktion, der betriebspezifischen chemisch-technologischen Produkte, ihrer Eigenschaften, Verwendungs-, Verarbeitungs- und Lagermöglichkeiten sowie des Umgangs mit Sicherheitsdatenblättern				
Kenntnis des Aufbaus, der Funktion und der Bedienung von betriebspezifischen Lagereinrichtungen für feste, flüssige und gasförmige Stoffe sowie des produktgerechten Abpackens bzw. Verpackens sowie Lagerns der Produkte				
Kenntnis und Anwendung der Energieträger (z. B. Brennstoffe, Strom, Wasserdampf, Kühlmittel) sowie der Möglichkeiten der Wärmeübertragung				
Kenntnis des Aufbaus, der Funktion und der Bedienung von Wärmetauschern und Kondensatabscheidern				



Kenntnis der Erzeugung von Unterdruck (Vakuum) und Überdruck sowie des Aufbaus, der Funktion und der Bedienung von Maschinen zur Erzeugung von Unterdruck und Überdruck				
Kenntnis des Aufbaus und der Funktion von Rohrleitungen und Armaturen sowie über deren Normung und Kennzeichnung				
Grundkenntnisse der strömungstechnischen Vorgänge in Rohrleitungen und Armaturen (z. B. Strömungsarten, Druckänderungen usw.)				
Kenntnis des Aufbaus, der Funktion und der Bedienung von Fördereinrichtungen für feste, flüssige und gasförmige Stoffe				
Kenntnis der Prinzipien der Stoffaufbereitung (z. B. Zerkleinern, Verteilen, Mischen, Kneten, Lösen, Formgebungsverfahren usw.) sowie des Aufbaus, der Funktion und Bedienung von Apparaten zur Stoffaufbereitung				
Kenntnis der Prinzipien der mechanischen Trennverfahren (z. B. Sedimentieren, Filtrieren, Zentrifugieren, Klassieren) sowie des Aufbaus, der Funktion und Bedienung von Apparaten zur Trennung von fest/fest, fest/flüssig und flüssig/flüssig Gemischen				
Kenntnis der Prinzipien der thermischen Trennverfahren (z. B. Trocknen, Verdampfen, Eindampfen, Destillieren, Rektifizieren, Kristallisieren) sowie über den Aufbau, die Funktion und Bedienung von Apparaten zur thermischen Trennung				
Mitarbeiten beim Bedienen der betriebsspezifischen Fördereinrichtungen sowie Apparaten zur Stoffaufbereitung und mechanischen und thermischen Trennung				
Bedienen der betriebsspezifischen Fördereinrichtungen sowie Apparate zur Stoffaufbereitung und mechanischen und thermischen Trennung				
Kenntnis der Prinzipien der physikalisch-chemischen Trennverfahren (z. B. Extrahieren, Ionenaustausch, Membrantechnologie) sowie des Aufbaus, der Funktion und Bedienung von Apparaten zur physikalisch-chemischen Trennung				
Kenntnis der Prinzipien der Entstaubung (z. B. mechanische Entstaubung, Elektroentstaubung) und Gasreinigung (z. B. Absorption, Adsorption, katalytische Gasreinigung) sowie des Aufbaus, der Funktion und Bedienung von Apparaten zur Entstaubung und Gasreinigung				
Mitarbeiten beim Bedienen der betriebsspezifischen Apparate zur physikalisch-chemischen Trennung sowie zur Entstaubung und Gasreinigung				
Bedienen der betriebsspezifischen Apparate zur physikalisch-chemischen Trennung sowie zur Entstaubung und Gasreinigung				

Kenntnis der Prinzipien zur Reinigung von Abwasser und Abluft, des Aufbaus, der Funktion und Bedienung von Apparaten und Anlagen zur Abwasser- und Abluftreinigung sowie der Möglichkeiten zur Beseitigung von Chemieabfällen				
Kenntnis des Zusammenwirkens und der Vernetzung der Apparate und Maschinen sowie der Arbeitsabläufe und Prozesse (z. B. Stofffluss, Stoffumsetzung, Energieeinsatz, Abfall usw.) in den betriebsspezifischen Produktionsanlagen zur Erzeugung der Produkte				
Kenntnis und Anwendung der betriebsspezifischen Applikationen (z. B. zum Führen des Schichtprotokolls, für Dateneingaben, Störungsaufzeichnungen usw.)				
Grundkenntnisse über Netze und Netzwerktechnik sowie über die Datenübertragung und Datenspeicherung				
Grundkenntnisse der Möglichkeiten der intelligenten und digitalen Vernetzung (mittels Informations- und Kommunikationstechnik) von Apparaten, Maschinen und Betriebsmittel entlang der gesamten Wertschöpfungskette für eine weitestgehend selbstorganisierte Produktion				
Mitarbeiten beim Vorbereiten (z. B. Reinigen, Pflegen) der betriebsspezifischen Apparate, Maschinen und Produktionsanlagen nach Freigabe der Apparate, Maschinen und Produktionsanlagen (z. B. Reaktoren, Autoklaven) gemäß Sicherheitsvorschriften (Freischalten, Sichern usw.) durch befugte Personen				
Vorbereiten (z. B. Reinigen, Pflegen) der betriebsspezifischen Apparate, Maschinen und Produktionsanlagen nach Freigabe der Apparate, Maschinen und Produktionsanlagen (z. B. Reaktoren, Autoklaven) gemäß Sicherheitsvorschriften (Freischalten, Sichern usw.) durch befugte Personen				
Mitarbeiten beim Rüsten, Umrüsten, Beschicken sowie An- und Ausfahren der betriebsspezifischen Apparate, Maschinen und Produktionsanlagen (z. B. Reaktoren, Autoklaven)				
Rüsten, Umrüsten, Beschicken sowie An- und Ausfahren der betriebsspezifischen Apparate, Maschinen und Produktionsanlagen (z. B. Reaktoren, Autoklaven)				
Mitarbeiten beim Bedienen und Überwachen (auch durch Kontrollgänge) der Arbeitsabläufe der betriebsspezifischen Produktionsanlagen (z. B. Reaktoren, Autoklaven)				
Bedienen und Überwachen (auch durch Kontrollgänge) der Arbeitsabläufe der betriebsspezifischen Produktionsanlagen (z. B. Reaktoren, Autoklaven), Erkennen und Beseitigen von einfachen Ablaufstörungen im Produktionsprozess sowie frühzeitiges Erkennen von Störungen				
Grundkenntnisse der Steuer- und Regelungstechnik sowie Pneumatik sowie der Funktion der dazu notwendigen Geräte in Bezug auf die Automatisierung von Anlagen				

Kenntnis der Prinzipien der Messung von Zustandsgrößen in Chemieanlagen (z. B. Temperatur, Druck, Durchfluss, Füllstand, pH-Wert usw.), des Aufbaus, der Funktion und Einsatzbereiche der Messgeräte sowie über die Erfassung, Verarbeitung, Übertragung und Anzeige der Messwerte				
Grundkenntnisse des Aufbaus, der grundlegenden Funktion und Komponenten sowie Kenntnis der Bedienung eines Prozessleitsystems (wie Bildschirmdarstellungen, Bedienmöglichkeiten, Datenmanagement, Eingriffsmöglichkeiten usw.)	■			
Mitarbeiten beim Bedienen des betriebsspezifischen Prozessleitsystems zur Regelung und Überwachung des Produktionsprozesses sowie zum Sicherstellen der Produktqualität	■			■
Bedienen des betriebsspezifischen Prozessleitsystems zur Regelung und Überwachung des Produktionsprozesses sowie zum Sicherstellen der Produktqualität	■	■	■	
Protokollieren von Betriebsdaten und Prozessaufzeichnungen sowie Überprüfen auf Vollständigkeit und Richtigkeit				
Kenntnis und Mitarbeiten beim Auswerten (z. B. mittels statistischer Methoden) und Beurteilen von Betriebsdaten und Prozessaufzeichnungen sowie beim Einleiten von Korrekturmaßnahmen im Anlassfall und Erkennen von möglichen Prozessoptimierungen	■			
Grundkenntnisse und Anwendung des betriebsspezifischen Qualitätsmanagements einschließlich Dokumentation				
Kenntnis der im Lehrbetrieb eingesetzten Methoden zur kontinuierlichen Verbesserung (z. B. der Qualität, Effizienz, Anlagensicherheit, Prozesse, Ergonomie, Rüstzeiten, Verfügbarkeit der Produktionsanlagen, Abfallminimierung, Ressourceneffizienz, des Stoffflusses und der Nachhaltigkeit)	■	■		
Kenntnis von Scale-up-Prozessen	■	■		
Kenntnis der Probenahme (inklusive Probenvorbereitung und Probenaufbereitung) von festen, flüssigen und gasförmigen Stoffen sowie der Probenlagerung				■
Mitarbeiten beim Probenehmen (inklusive Probenvorbereitung und Probenaufbereitung) und beim Probenlagern			■	■
Probenehmen (inklusive Probenvorbereitung und Probenaufbereitung) und Probenlagern	■	■		

Kenntnis der grundlegenden labormäßigen Methoden zur Bestimmung von Masse, Dichte, pH-Wert, Viskosität, Leitfähigkeit, Gehaltsgrößen usw.				
Mitarbeiten beim Durchführen grundlegender labormäßiger Methoden zur Bestimmung von Masse, Dichte, pH-Wert, Viskosität, Leitfähigkeit, Gehaltsgrößen usw.				
Durchführen grundlegender labormäßiger Methoden zur Bestimmung von Masse, Dichte, pH-Wert, Viskosität, Leitfähigkeit, Gehaltsgrößen usw.				
Kenntnis der Werkstoffe (wie Metalle und Kunststoffe) und Hilfsstoffe von Chemieanlagen, ihrer chemisch-technologischen Eigenschaften, Verwendungs- und Bearbeitungsmöglichkeiten				
Einfaches Instandhalten der zu verwendenden Werkzeuge, Maschinen, Apparate und Produktionsanlagen				
Berufsspezifisches Bearbeiten von Werkstoffen sowie Herstellen von lösbaren Verbindungen				
Durchführen einfacher Montage- und Demontearbeiten an betriebs-spezifischen Apparaten, Maschinen, und Produktionsanlagen				
Grundkenntnisse der betrieblichen Kosten (z. B. Energiekosten, Einsatzstoffkosten) deren Beeinflussbarkeit und deren Auswirkungen				
Kenntnis der betrieblichen Kosten (z. B. Energiekosten, Einsatzstoffkosten) deren Beeinflussbarkeit und deren Auswirkungen				
Kenntnis über Inhalt und Ziel der Ausbildung sowie über wesentliche einschlägige Weiterbildungsmöglichkeiten				
Die für den Lehrberuf relevanten Maßnahmen und Vorschriften zum Schutz der Umwelt: Grundkenntnisse der betrieblichen Maßnahmen zum sinnvollen Energieeinsatz im berufs-relevanten Arbeitsbereich; Grundkenntnisse der im berufsrelevanten Arbeitsbereich anfallenden Reststoffe und über deren Trennung, Wiederverwendung, Verwertung sowie über die Entsorgung des Abfalls				
Kenntnis des betrieblichen Brand- und Explosionsschutzes sowie der vorbeugenden Brand- und Explosionsschutzmaßnahmen				
Kenntnis der einschlägigen Sicherheitsvorschriften und Normen sowie der einschlägigen Vorschriften zum Schutz des Lebens und der Gesundheit				
Erste-Hilfe-Ausbildung				
Kenntnis der sich aus dem Lehrvertrag ergebenden Verpflichtungen (§§ 9 und 10 BAG)				
Grundkenntnisse der arbeitsrechtlichen Gesetze, insbesondere des KJBG (samt KJBG-VO), des ASchG und des GIBG				